



FAIRE DE L'ÉNERGIE UN LEVIER DE PERFORMANCE DURABLE

WWW.SAVOIEPROCESS.FR



Qui sommes-nous ?

Nous sommes est une entreprise innovante spécialisée dans les solutions énergétiques durables. Forts de notre expertise dans les secteurs de l'agroalimentaire, de la pharmacie, de la cosmétique et de la chimie fine, nous accompagnons les industriels dans leurs projets de décarbonation et de sobriété énergétique. Notre objectif est de renforcer la productivité de nos clients tout en réduisant leur empreinte carbone, grâce à des solutions sur mesure et éco-efficientes.

Notre équipe est composée de passionnés et d'experts dédiés à la transition énergétique, déterminés à faire une différence tangible dans le monde industriel. Nous croyons en un avenir où l'efficacité énergétique et le respect de l'environnement vont de pair avec la croissance économique.

Nos valeurs



EFFICACITÉ

Nous investissons notre énergie de manière intelligente, au bon moment et au bon niveau, pour assurer une performance continue dans nos services et produits.



BIEN-ÊTRE

Nous cultivons un environnement où convivialité et épanouissement sont au cœur de notre quotidien.



PROGRÈS

Chaque projet, chaque action et chaque décision est évalué à l'aune de son impact environnemental, contribuant ainsi à la transition énergétique.



STIMULATION

Nous nourissons notre passion pour la diversité, le défi et l'autonomie, essentiels à notre mission de décarbonation.



Notre vision

Notre vision est claire : devenir un leader des solutions énergétiques responsables où bien-être et efficience sont les piliers d'une transition durable. Nous aspirons à un avenir où chaque industrie peut allier performance et respect de l'environnement, grâce à des technologies innovantes.

Nos ambitions

TRANSITION DURABLE

- En 2030, atteindre **657 000 tonnes de CO²** non rejetées dans l'atmosphère.
- Contribuer au remplacement de **100%** des solutions carbonées par des solutions de production énergétique neutres d'ici 2050.

EFFICACITÉ

- Garantir qu'à minima **1KWh** électrique consommé équivaut à **3KWh** thermiques produits, peu importe les conditions climatiques.
- Supprimer **100%** de la chaleur fatale des procédés industriels de nos clients.
- Réduire jusqu'à **100%** le coût énergétique de l'installation industrielle de nos clients.

BIEN-ÊTRE

- Concevoir au quotidien des solutions énergétiques qui visent à **préserver le confort et la qualité de vie.**

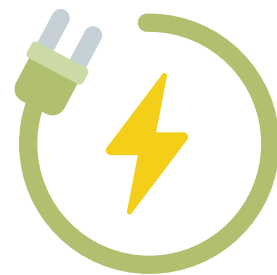
657 000 Tonnes de CO₂
non rejetées dans
l'atmosphère en 2030



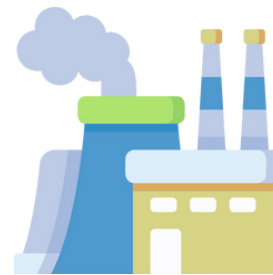
Notre solution **ECOFICIENT®**

CONSTAT

- 110 TWh de gisement de chaleur fatale en France dont 1/3 issue de l'agroalimentaire (source Ademe)
- Selon l'Agence internationale de l'énergie (AIE), environ 50 % de la consommation énergétique mondiale est perdue sous forme de chaleur fatale, principalement dans les processus industriels et la production d'électricité (AIE, 2023)
- 40% d'objectif de réduction des émissions de gaz à effet de serre d'ici 2030 par rapport aux niveaux de 1990 (SNBC)
- 2050, **objectif neutralité carbone** (France 2030)
- Jusqu'à 50% de l'énergie fossile consommée par une chaudière pour la production de vapeur ne sert qu'à maintenir le réseau sous pression à la température correspondante, le plus souvent très au-dessus du besoin process.



100%
électrique



0
énergie fossile

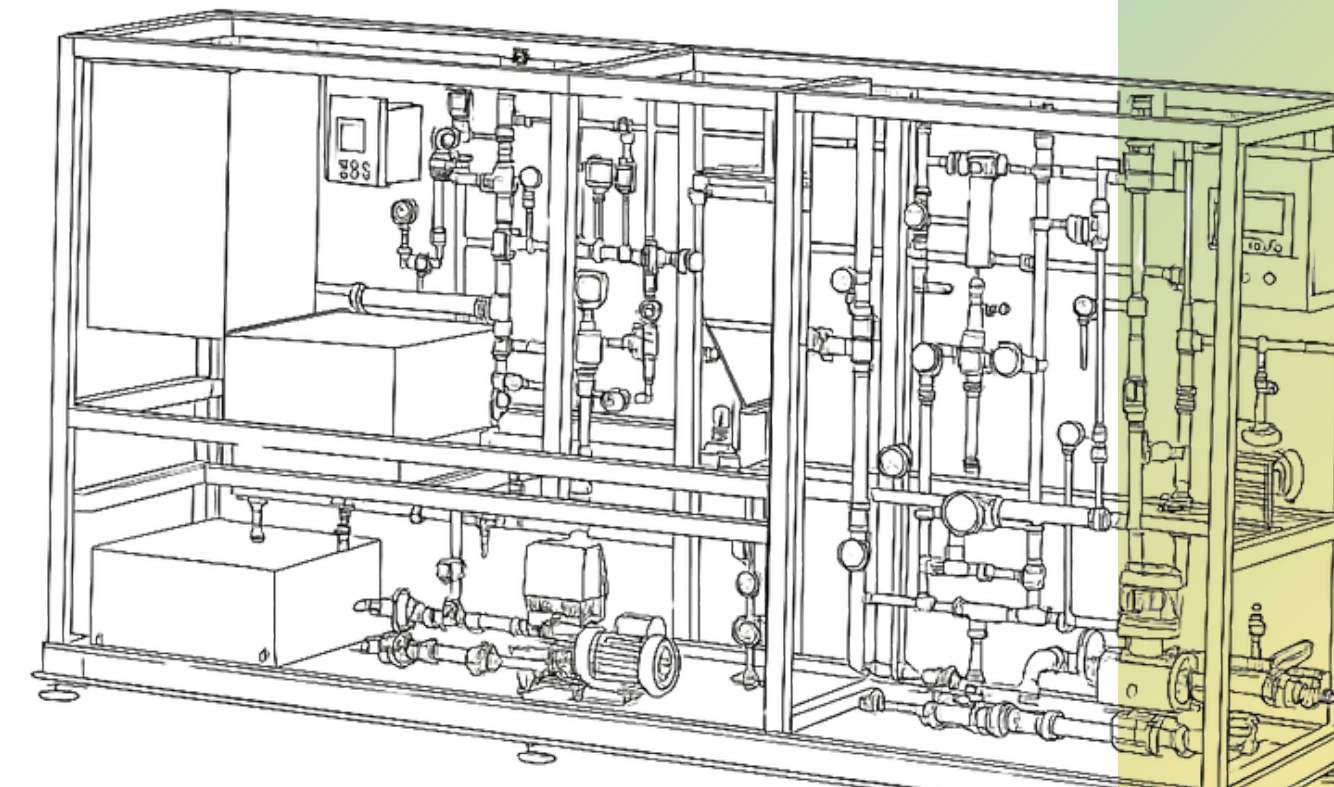


100%
d'économies d'énergie
(jusqu'à)

Nous offrons une solution industrielle innovante, **ECOFICIENT®**, conçue pour répondre aux besoins énergétiques des industries tout en minimisant leur impact environnemental. Notre technologie, 100% électrique, avec un coefficient de performance (COP) de 3 à 5, permet de chauffer et refroidir vos procédés et installations entre 6°C et 120°C, dans sa version standard.

ECOFICIENT® est une solution adaptée aux besoins, à l'inverse des équipements habituels proposés par gamme de puissance et donc trop souvent surdimensionnés. Elle est le résultat d'une intégration intelligente de composants et solutions technologiques éprouvés, avec, en son cœur, une boucle énergétique et des stockeurs d'énergies brevetés.

La solution **ECOFICIENT®** assure la production de fluides thermiques aux justes besoins, en juste-à-temps et aux gradients de température attendus. Nos cibles sont les unités de production consommatrices de chaud et de froid des secteurs de l'agroalimentaire, de la cosmétique, de la pharmacie et autres secteurs industriels. La capacité à produire indépendamment chacun des fluides thermiques permet de travailler aussi bien sur des besoins en continu que sur des applications en batch grâce à des volumes de stockage adaptés.



Savoie Process

ROI (Retour sur investissement)

jusqu'à ≤ 3 ans (sans C2E ou autres éligibilités)

jusqu'à ≤ 1 an (avec C2E et/ou autres éligibilités)

FIABILITÉ

Intégration des solutions technologiques robustes et collaboration avec des partenaires spécialisés reconnus.

PERFORMANCES

Amélioration de la rentabilité et de la productivité des procédés industriels, impact environnemental avec une contribution significative à la transition énergétique avec deux leviers principaux que sont la sobriété énergétique et la décarbonation des process.

ACCOMPAGNEMENT DURABLE

Outils de monitoring intégré pour supervision de la performance et proposition d'amélioration continue.

Boucle énergétique de récupération et de valorisation de la chaleur fatale issue du froid.

Stockages intelligents des calories.

FICHES C2E

IND-UT-102, IND-UT-113, IND-UT-114, IND-UT-115, IND-UT-116, IND-UT-121, IND-UT-131, IND-UT-132, IND-UT-136, IND-UT-137, IND-UT-139, RES-CH-108.

ADEME

Appels à projet, fonds chaleur, programmes de recherche et innovation.

AGENCE DE L'EAU

Incitations et aides financières encourageant l'adoption de technologies et de pratiques plus efficaces en matière de gestion de l'eau.

FRANCE 2030

Plan de soutien à la recherche et le développement dans les technologies vertes et les innovations énergétiques.

DIRECTIVE EUROPÉENNE

2012/27/UE relative à l'efficacité énergétique et encourageant la récupération de la chaleur fatale et son utilisation dans divers secteurs industriels.

« Devenir un leader des solutions énergétiques responsables, où le bien-être et l'efficacité sont les piliers d'une transition durable. »

Études Préliminaires

Nous accompagnons nos clients à chaque étape de leur projet, de l'étude initiale à la mise en œuvre de la solution ECOFICIENT®. Nos services incluent également des études détaillées pour répondre à des objectifs d'amélioration de la performance des procédés, des systèmes de nettoyage en place (NEP/CIP), ainsi que la réduction des consommations d'eau dont les eaux brutes, de lavage ou encore de process (production de vapeur, eau adoucie, eau osmosée, eau purifié, ...).

Pour nous, la notion de service client est globale avec un accès facilité aux données, un support de maintenance pour garantir une performance optimale et un accompagnement, dans le temps, pour l'amélioration continue des installations.

AVANT PROJET SOMMAIRE (APS)

Définir les grandes lignes du projet et évaluer sa faisabilité technique et économique :

Analyse des besoins énergétiques et des contraintes du site.

Identification des opportunités d'optimisation.

Estimation des coûts et des économies potentielles.

Proposition de solutions adaptées aux enjeux du client avec une approche budgétaire à $\pm 30\%$

AVANTAGES

- Clarification des objectifs et des attentes.
- Base solide pour la prise de décision.

AVANT PROJET DÉTAILLÉ (APD)

Affiner les détails techniques et économiques du projet avant sa mise en œuvre.

Conception détaillée des solutions techniques.

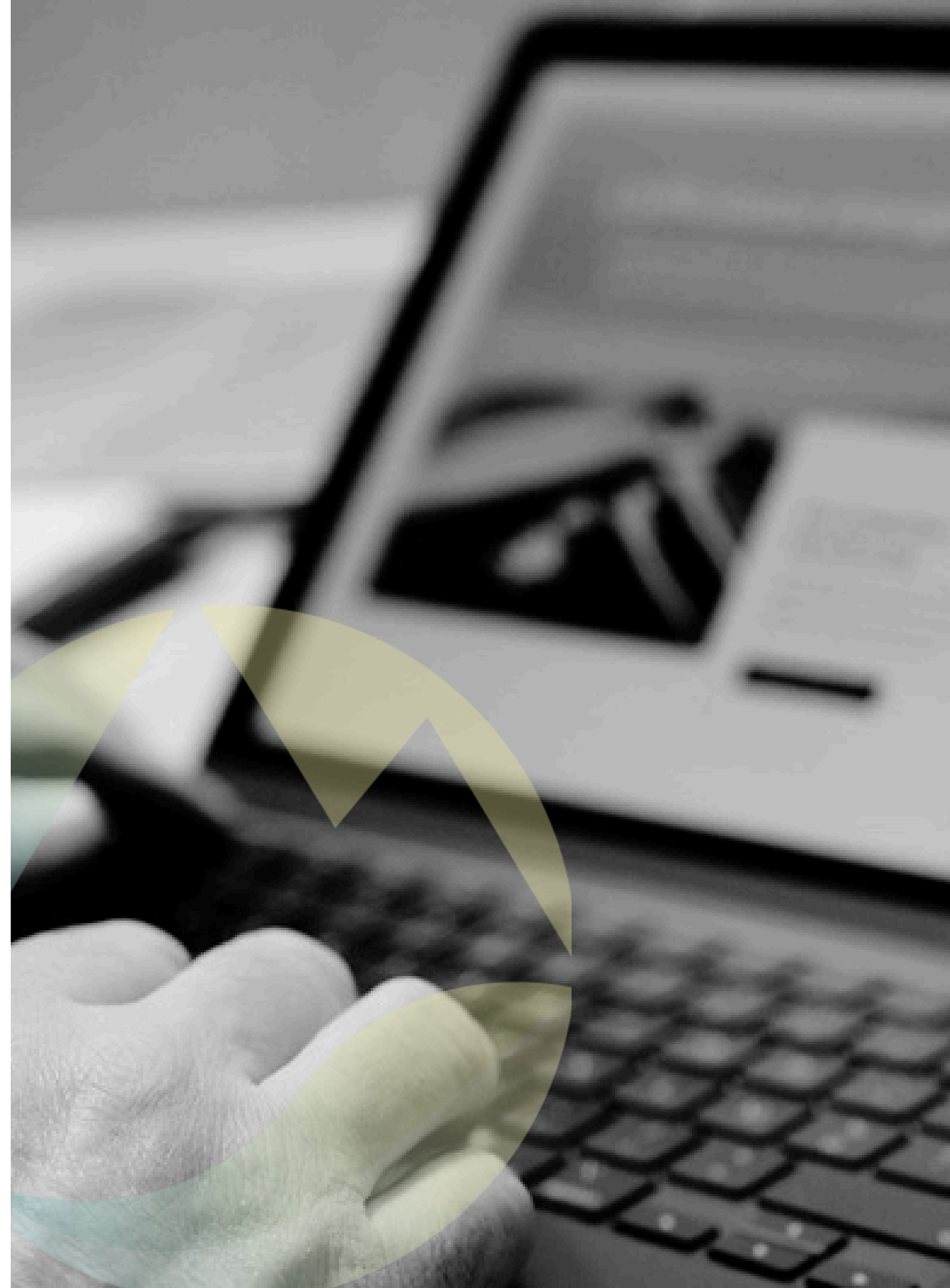
Planification des étapes de mise en œuvre.

Estimation précise des coûts et des économies avec une approche budgétaire à $\pm 10\%$.

Étude des impacts environnementaux et des gains de productivité.

AVANTAGES

- Réduction des risques liés au projet.
- Optimisation des ressources et des coûts.



Études d'Optimisation des Processus

OPTIMISATION DES SYSTÈMES DE NETTOYAGE (NEP/CIP)

Audit et Analyse : Évaluation complète des systèmes de nettoyage en place pour identifier les opportunités d'optimisation.

Réduction des Consommables : Diminution de l'utilisation de solutions de lavage, détergents, eau et énergie.

Optimisation des Temps de Cycle : Réduction des temps de nettoyage pour augmenter la capacité de production.

AVANTAGES

- Augmentation de la productivité.
- Réduction des coûts opérationnels.
- Amélioration de la durabilité et de l'efficacité énergétique.

OPTIMISATION DES PROCESSUS DE FABRICATION

Secteurs ciblés :

Agroalimentaire : Optimisation des procédés de fabrication pour améliorer l'efficacité énergétique et réduire les pertes.

Cosmétique : Étude des procédés de production pour minimiser les déchets et optimiser les ressources.

Pharmaceutique : Amélioration des procédés critiques pour garantir la qualité tout en réduisant les coûts énergétiques.

AVANTAGES

- Productivité : Gain de temps et augmentation des capacités de production.
- Économies : Réduction des dépenses en énergie, eau et consommables.
- Qualité et Conformité : Respect des normes sectorielles et amélioration de la qualité des produits.
- Durabilité : Réduction de l'empreinte environnementale des procédés de fabrication.



Accès aux Données et Analyse

SUIVI ET ANALYSE DES PERFORMANCES DE LA SOLUTION ECOFICIENT®

Collecte de Données : Mise en place de systèmes pour collecter et analyser les données de performance en temps réel.

Rapports Personnalisés : Génération de rapports détaillés pour suivre les progrès et identifier les axes d'amélioration.

Tableaux de Bord : Outils visuels pour un suivi facile des indicateurs clés de performance.

AVANTAGES

- Meilleure visibilité sur les performances industrielles.
- Prise de décision basée sur des données précises.
- Optimisation continue de la solution ECOFICIENT®.

MAINTENANCE ET SUPPORT TECHNIQUE

Plans de Maintenance : Élaboration de plans de maintenance adaptés pour garantir la longévité et l'efficacité de la solution ECOFICIENT®.

Support Technique : Assistance technique rapide et efficace pour résoudre les problèmes et minimiser les temps d'arrêt.

Mises à Jour Technologiques : Intégration des dernières innovations pour maintenir la solution ECOFICIENT® à la pointe de la technologie.

AVANTAGES

- Réduction des temps d'arrêt non planifiés.
- Optimisation des performances des équipements.
- Sécurité et conformité accrues.



Nos résultats

Nous sommes fiers de collaborer avec des PME, ETI, grands groupes et leaders de divers secteurs industriels pour les accompagner dans l'amélioration de la performance de leur procédés de fabrication, leur transition énergétique et leur impact environnemental. Voici quelques exemples de résultats, issus de nos accompagnements :

AGROALIMENTAIRE

- **Économies de 156 m³** de solution de NEP par an.
- **Réduction de 4000 litres** de détergents utilisés annuellement.
- **Gain de 345 heures** de production par an.

COSMÉTIQUE

- **Division par trois** de la consommation d'eau adoucie.
- **Réduction de 50%** de la consommation d'eau osmosée.
- **Division par trois** de la consommation de détergents et d'énergie pour le lavage des installations.
- **Gain de 100 jours** de capacité de production supplémentaire par an.

PHARMACIE

- **Économies de 630 m³** d'eau par an.
- **Réduction de 400 MW** d'énergie non consommés annuellement.
- **Gain de 1000 heures** de production par an.

CHIMIE

- **Réduction de 322 tonnes de CO²** non rejetées par an.
- **Économies de plus de 2000 m³** d'eau par an.





Agir pour le climat,
c'est agir pour la
performance de
demain.



Nos références & récompenses

ILS NOUS ACCOMPAGNENT

bpifrance



LA **NEF**
POUR LA BANQUE ÉTHIQUE



ILS CONTRIBUENT À LA SOLUTION ECOFICIENT®



CETTE APPARTENANCE NOUS TIENT À CŒUR



CETTE APPARTENANCE NOUS TIENT À CŒUR



Nos clients



Chez Savoie Process, nous nous engageons à redéfinir l'avenir de l'énergie en intégrant des pratiques durables et innovantes. Notre objectif est de créer un équilibre parfait entre le bien-être environnemental et l'efficacité opérationnelle, permettant ainsi à nos clients de prospérer dans un monde en constante évolution. Nous aspirons à être à l'avant-garde de cette transformation, en offrant des solutions qui non seulement répondent aux besoins énergétiques d'aujourd'hui, mais préservent également les ressources pour les générations futures.

Savoie Process





Jean HUCHET

CEO

jhuchet@savoieprocess.fr

Bruno ACQUISTAPACE

Directeur Process & Technique

bacquistapace@savoieprocess.fr

Fabrice CATTELIN

Directeur Commercial & Marketing

fcattelin@savoieprocess.fr

+33 (0)6 83 40 22 91

